

Offenlegungsschrift 2128613

Deutsche KI.: 53 c, 3/02

Int. Cl.: A22c, 13/00

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHE PATENTAMT



209853 / 0925

die Vorgemanntien Bedüngungen zu erfüllen, Werkstoffe aus
Bei der Verwendung von Kunststädern eben nur, um

der Wurzelsorten angesetzt werden.
den speziischen Reaktionen und Verarbeitungsbedingungen
kann, Natur- und Kunststämme zu verwenden, wobei diese
Für die Herstellung von Roh- und Brüchwürsten ist es be-

würsten.

Kunststämme für die Herstellung von Roh- und Brüch-

6000 Frankfurt/M., Wittelsbacherallee 147

WILLI FÄLLER

Beitritt	EWGm 7111	
Ihr Zeichnen	P 7111	Mein Zeichnen
	FRANKFURT AM MAIN	Konto-Nr. 14000 55 92
	Rödemarkt 15a	Frankfurt (Main)
	26. Mai 1971	Hauptwellegetelle
		Neaseubachse Spurkasse
		Bankeinbindung:
		Postachachkonto:
		Frankfurt (Main) 1389 72
		Fernprecher 28 70 36

DIPLO.-ING. KARL SCHMIDT
PATENTANWALT

2128613

209853 / 0925

BAD ORIGINAL

wirtschaften gezeigt ist und dabei die erfolg der Lichten Ei gen-
der sowohl für die Herstellung von Roh- als auch von Brik-
aufgabe der Britlandung ist es, einen Kunstdarm zu schaffen,

unverkäuflich werden.

und erhalten dadurch ein unschönes Aussehen, so daß sie
teilte. So negen Britwirste gelagertlich zum Geliebtsatz
Auch bei Britwirsten zogen die herkömmlichen Hülle nach-

entfernen läbt.

durch sich die Hülle beim Aufsäumen der Fürt schicht
Feste Verbindung zum Brat bei Kunstdarmen entstehen, wo-
le sich aufwirft bzw. abhebt. Umgekehrt kann auch eine zu
so daß bei starker Einwirkung des Fürtbrats die Hül-
Schümpfungskette und Verbindung zum Fürtgut aufweisen,
für Rohwirste besteht darin, daß diese oft eine zu geringe
EIn weiterer Nachteil bei der Verwendung von Kunstdarmen

sein.

Klimaschwankungen, Schädlingebefall und ähnlichem Einflü-
berrenzte Lagerhaltigkeiten sowie Anfalligkeiten gegenüber
vermöden sind. Hierzu gehören bei diesen Darmsorten eine
welche aufgrund ihres biologischen Ursprungs nicht zu
Diese Werkstoffe bestehen aber eine Reihe von Nachteilen,
Schümpfung und Verbindung zum Fürtgut gewährleisten.
erforderliche Feuchtigkeitssduration lässt, Rauchannahme,
Hautfaser, Regenerativer Cellulose od. dergl., die die

Einführungsgemäß werden bei einem Kunststoff-Fasermaterial zu einem Spinnvlies verarbeitetem Kunststoff-Fasermaterial gebildet wird. Zwischenabstand dagegen ist der Kunststoff-Längefaserung ausgebildet und liegt in unorientierter im Spinnvlies vor. Wichtig ist, daß die Spinnvlies sowohl in Längs- wie in querrichtung elastische Festigkeit aufweisen. Diese Eigenschaften können auch durch eine orientierte Anordnung der Kunststofffasern erhalten werden. Auf diese Weise wird u.a. eine gewebeartige Beschaffenheit des Spinnvlieses mit hervorragender Festigkeit und Elastizität erhalten. Für die Verarbeitung der Spinnvlies zu Textilien. Für die Herstellung der Spinnvlies besitzt die Kunststoffmen sind je nach Art des Kunststoffs gewichtete ab 20 g/qm und einer Stärke von 50 - 200 mit Völlig aus- derart hergestellte Kunststoff-Spinvlies besitzen bei höher mechanischer Festigkeit eine für die Rohwurstrah- tungs optimale Feuchtigkeitsdurchlässigkeit, sowie eine

reichen.

reichen. Diese Eigenschaften können auch durch eine orientierte Anordnung der Kunststofffasern erhalten werden. Auf diese Weise wird u.a. eine gewebeartige Beschaffenheit des Spinnvlieses mit hervorragender Festigkeit und Elastizität erhalten. Für die Herstellung der Spinnvlies besitzt die Kunststoffmen sind je nach Art des Kunststoffs gewichtete ab 20 g/qm und einer Stärke von 50 - 200 mit Völlig aus- derart hergestellte Kunststoff-Spinvlies besitzen bei höher mechanischer Festigkeit eine für die Rohwurstrah- tungs optimale Feuchtigkeitsdurchlässigkeit, sowie eine

reichen.

schaffen der Schrumpfung und Feuchtigkeitsdurchlässigkeit

209853/0926

Die erfändungsgeraden Kunststoff-Spinngütes können auch

Biogeneschaften des Kunststoff-Spinngütes eben besonders
Bei Luftgetrockneten Rohwursten ermöglichen die Porosen
Guten und elektrischigen Schimmelansatz.

Gefahr eines Platzens von dem Material aufgefangen.
Libertrone gewährleisten; überspritzungen werden ohne
Füllen dieser Hullen mit Wurstmasse ist eine gute Kra-
hälten und das Sogenannte Fett-Tropfen verhindert. Beim
erwünschte Griffigkeit, sowie eine gute Fettdicke er-
Durch die Struktur des Kunststoff-Spinngütes wird eine
besonders schone, siedenartige Rauchfarbe des Kästchens.
erreicht. Weiterhin bewirkt die gute Rauchannahme eine
ders gute Konserve und gesammelte Entwicklungen
masse mit Rauchbehandlung. Dadurch wird eine beson-
her vorragende Rauchannahme und Durchdringung der Wurst-
Die Porosen Biogeneschaften dieser Hullen bewirken eine
besonders

massenabschälen.
den der Wurstteil auch die Hülle gut von der Wurst-
Rohwurstmasse und Lüget dieser eng an. Beim Aufschmelzen-
Vlies zögert in jedem Fall eine gute Verbindung zur
der Wurstmasse fast frei aufnehmen kann. Das Spin-
Plastizität, die selbst extreme Schrumpfungsvorgänge

Lacke bzw. Dispersione aus PVC/PVCD - Mischnpolymerisaten,
Zur mechanischen Stabilisierung der Spinnvliese sind

Styroprodukten bzw. Celluloseproduktten Verwendungen finden.
können Mischnungen solcher Kunststoffvliese mit Haftfarb-
polymersäte des PVC/PVCD od. dergeL. verwendet. Auch
Polyäthylen, Polypropylen, Polyvinylchlorid bzw. Mischn-
Spinnvliese werden vorzugsweise Polyester, Polyamide,
Als Kunststoffe zur Herstellung der Färbungsemulsionen

Lacken oder Dispersione stabilisert.
den Zweckmäßige diese Werkstoffe mit Kunstharzen - bzw.
Um ein Ausfaseren solcher Spinnvliese zu verhindern, wer-

den Wurstenden tritt nicht ein.
Fläche und ein Abheben oder eine Faltenbildung gerade an
die Hülle trotzdem in enger Verbindung mit der Wurstobe-
beim Brühen. Durch die Elastizität des Materials bleibt
der Hülle das Abfließen eines möglichen Gelenkstanzes
Bei Brühwürsten ermöglicht die große Durchlässigkeit

massig gut erkennen.
vliese sind von guter Transparenz und lassen die Wurst-
hergestellt und verwendet werden. Die nicht eingefärbten
in Einfarbungen, z.B. braun, schwarz, weiß, gelb usw.

Kunstdarm	815 g	709 g	628 g	23	„Spinnvlies“	815 g	709 g	628 g	23
Hautfaßerdarm	765 g	665 g	566 g	26		765 g	665 g	566 g	26
Cellosoedarm	795 g	695 g	596 g	25		795 g	695 g	596 g	25

Herstellung nach 6 Tagen nach 12 Tagen
bei Gewichtsabnahme in %

gelassen.

In elastischen Polymid-Spinnvlies mit einem geringen
Kohäsion und einer Stärke von ca. 0,15 mm wird in Rechte-
cke der Größe 10 · 40 cm geschnitten und je 2 dieser
Gewässerteren Hölzern wurden neben einem Kontrollproben
(Kunstdarm aus Hautfaßer und regenerierter Cellosoe)
mit normalem Rohwurstbrett gefüllt und die Würste in her-
kömmlicher Weise in Klimakammern geräuchert und reiften
gelassen.

Besteck

In nächsteran der Tabelle sind die Gewichtsabnahmen
während der Reifung bei einem Kunstdarm aus Spinnvlies,
einem Hautfaßerdarm und einem Cellosoedarm aufgeführt.
In nächsteran der Tabelle sind die Gewichtsabnahmen

Acrylaten, Isocyanaten, Polyurethanen, Caseinaten und
anderen Kunststoffausstüngen gezeigt. Diese Substanzen
können auch in Mischungen verwendet werden.

209853/0925

Kunstdarreis.

Fig. 4

der Fullung,

hergestellten Kunstdarm im Querschnitt nach
einem durch Vermahen zweier Spinnvliesbahnen

Fig. 3

ein Tefilastück einem Spinnvliesbahn,
Darsstellung,

Fig. 2

Kunstdarm durch Verschweißung in schematischer
durch Verformung einem Spinnvliesbahn zu einem

Fig. 1

Es zeigt:

Ausführungsspektres näher erläutert.

Spinnvlies ist an Hand des in der Zeichnung dargestellten
die erfändungsschematische Herstellung des Kunstdarms aus einem

der Oberfläche und die Hülle ließ sich schwer entfernen.
aufschneideversuch hatete das Blatt teilweise stark an
Lühlten sich durch Fettausschwitzungen festig an. Beim
bzw. Abheben der Hülle von der Wurstmasse erkennen und
Die Kontrollwurste ließen dagegen zum Teil ein Auwerten

absiehen.

in Stufen geschnittenen Hülle von den Wurstscheiben gut
schwitzungen. Beim aufschneiden der Wurste ließ sich die
Lühlten sich trocken an und zeigten keinerlei Fettaus-
dem Fürtabut faltentfrei und völlig flatt an. Die Wurste
gezügerten Gewichtsverlust aufwiesen. Die Umhüllung lag
durchsogenen Hülle hergestellten Wurste etwa 2 - 3%

Den Messwertten ist zu entnehmen, daß in den erfän-

209853/0925

Wile aus Fig. 1 erachtlich, wird die Spinnvliesbahn 1 schlauchen zu verspienen.

Wetterhut ist es möglich, die Vliese zu Kunststoff-

der Vernähung nur eine Naht 12.

Durch Überein des Zuschnitts an den Falz 11 entstehen bei Wile aus Fig. 4 zu ersehen, ist der Zuschnitt 10 gefalzt.

Len, Kappen usw. geschnitten bzw. gestanzt werden.

Vliesbahnen in beliebige Darmformen wie z.B. Blasen, Kev- schinen gelegt sind. Für das Vernähen können die Spinn- u.a. auch zur Materialersparnis sogenannte Kantennähma- Das Vernähen erfolgt auf üblichen Darmnämmaschinen, wobei 2 durch Vernähen hergestellt.

Kunstdarm aus zwei Flachsen Spinnvliesbahnen 8 gemäß Fig. Bei dem Ausführungsschema nach Fig. 2 und 3 wird der Anstelle der Verschweißung kann auch die Kanten mitein- ander verklebt werden.

etwas befestigen Schleifer 7 verschweißt.

Ganges werden die sich überlappenden Kanten 6 mittels etinem Kunstdarmschlauch 5 geförm't. Während des Formvors- ser in an sich bekannter Weise über einen Formdorn 4 zu Lenwalle 2, einer Formschlittter 3, zugeführt und von die- von einer nützlichen dargestellten Vorratsrolle über eine Um- Wile aus Fig. 1 erachtlich, wird die Spinnvliesbahn 1

209863/0926

Bet der Verklebung werden vorzugsweise Schmelzkleber
bzw. Schmelzkleberbänder sowie 1 - 2 Komponenten-
und Dispersionskleber verwendet.

- 9 -

2128613

209853/0925

P a t e n t a n s p r u c h e .

5. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 4, dadurch ge -
k e n n z e i c h n e t , dab das Kunstsstoffpaser-
material aus einer Rückschung mit Hautfaserproduktien
bzw. Celluloseproduktien besteht.

6. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 5, dadurch ge -
k e n n z e i c h n e t , dab das Kunstsstoffpaser-
material von oder nach der Verarbeitung zum Spinn-
vlies mittels Kunstharzen stabilisert wird.

7. Kunstdarm nach Anspruch 6, dadurch ge -
k e n n z e i c h n e t , dab zur Stabilisierung
Kunstharzlake oder Kunstsstoff-Dispersiōnen ver-
wendet werden.

8. Kunstdarm nach Anspruch 5 und 6, dadurch
k e n n z e i c h n e t , dab zur mechanische -
schen Stabilisierung der Spinnvliese Lacks bzw.
Kunststoff-Dispersiōnen aus PVC/PVC - Nischpoly-
merisaten, Acrylaten, Isocyanaten, Polyurethanen,
Caserinaten od. derge. Kunstsstofffaserstungen ver-
wendet werden.

209853/0925

9. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 8, d a d u r c h e e -
 Spinnvliesbahn besteht, die über eine Formschul-
 ter und einem Formdorn zu einem Schlauch gefor-
 miad und während des Formvorganges die sich über-
 lappenden Kanten mittels eines befestigen Schleif-
 fers kontinuierlich oder intermittierend ver-
 schweißt werden.

10. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 9, d a d u r c h e e -
 ten der Spinnvliesbahn mittelnder verklebt werden.
 ke n n z e i c h u n e t , d a g d e r ü b e r l a p p e n d e n K an-
 ten der Spinnvliesbahn mittelnder verklebt werden.

11. Kunstdarm nach Anspruch 10, d a d u r c h e e -
 ke n n z e i c h u n e t , d a g a l s K leber vorzuges-
 wiese Schmelzkleber, 1-2 Komponenten- und Disper-
 sionskleber verwendet werden.

12. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 11, d a d u r c h e e -
 ke n n z e i c h u n e t , d a g d e r v o n z w e i f l a c h e n Spinnvliesbahn gebildet wird und die anstoßenden Längsskantern durch Nähte miteinander verbunden werden.

13. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 12, d a d u r c h e e -
 ke n n z e i c h u n e t , d a g d e r Zuschmiede gefüllt ist und die Verbindung nur mit einer Nähfuge erfolgt.

✓ Dr. Schmid

14. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 13, durch
G e n n z e i c h n e t , dab die Spinnvliese
zu Kunstoffschläuchen verpacken werden.

15. Kunstdarm nach Anspruch 1 - 14, durch
G e n n z e i c h n e t , dab für das Ver-
nähen die Spinnvliese bilden in beliebige Darm-
formen, wie Blasen, Kappen, Kugeln od. dergl. ge-
schnitten bzw. gestanzt werden.

Leeres Seite
Aly

53 c 3-02 AT: 09.06.1971 OT: 28.12.1972

209853/0925

Fig. 2

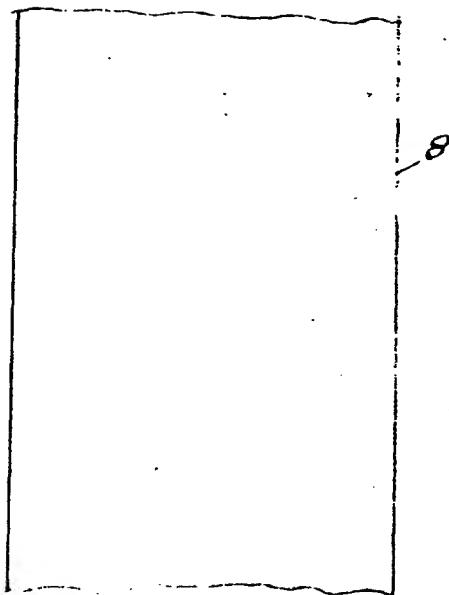
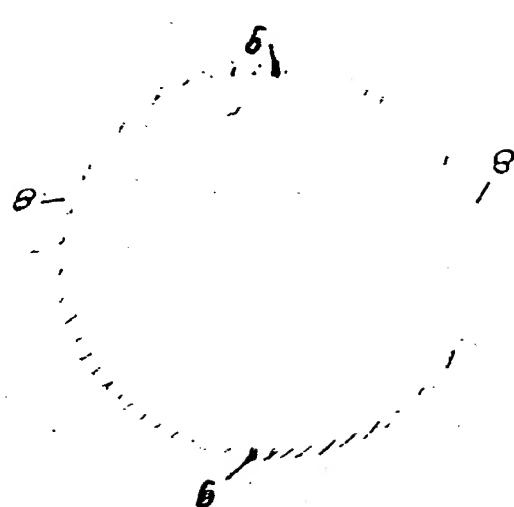


Fig. 3



9

8

9

Fig. 4

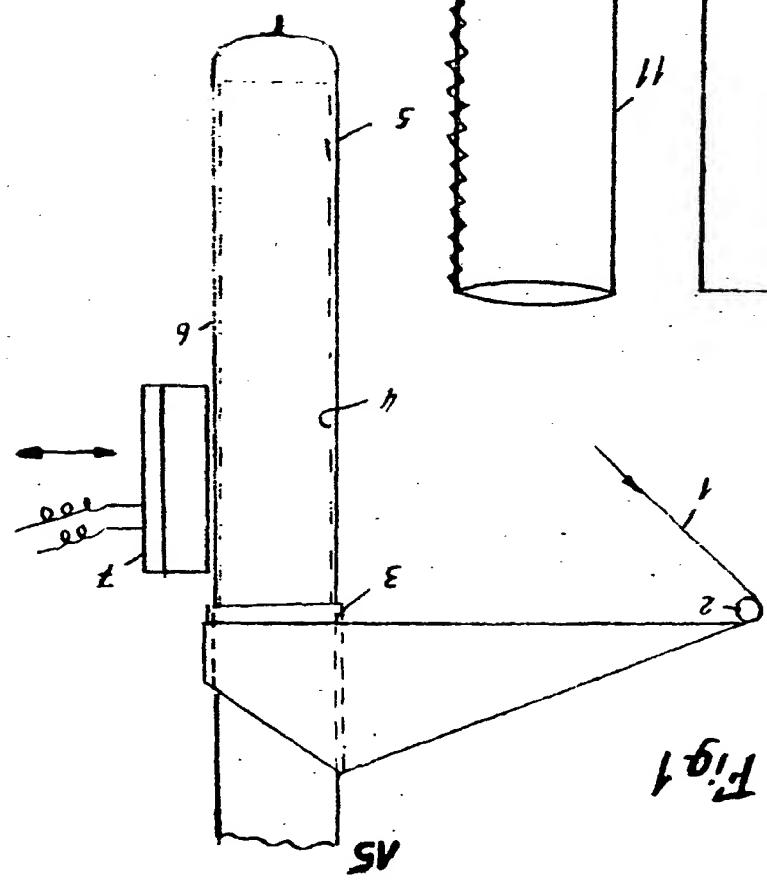
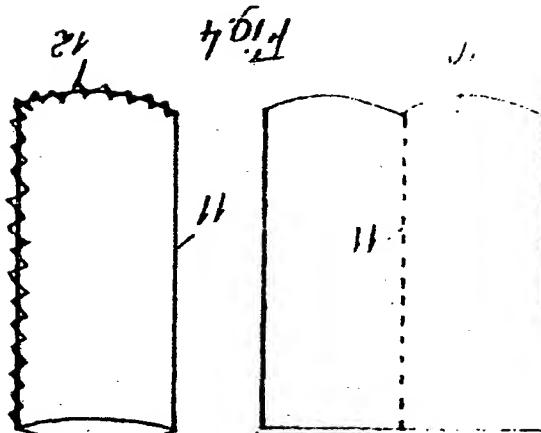


Fig. 1

2128613

15